

-1- (WPAT)
AN - 82-22725E/12 (22725E)
XRAM- C82-E22725
TI - Forming suede-like surface on plastic foam - by abrasion using
e.g. wire or glass fibre brush
DC - A35
AW - POLYURETHANE
PA - (KINU-) KINUGAWA GUM KOGYO
NP - 1
PN - J57025926-A 82.02.10 (8212) {JP}
PR - 80.07.23 80JP-100963
IC - B29D-027/00
AB - (J57025926)
Method comprises abrading surface of plastic foam to give suede-like surface. Prod. is used for interior decoration, furniture, etc. The method gives attractive suede-like finish by simple process.

Specifically the foam used is flexible foam of polyurethane rubber, etc. with cell size of less than 1 mm. The abrasion is carried out by use of wire brush, glass fibre brush, grinding wheel, file, emery paper, etc. to such a degree that the skin of the foam product is removed and the exposed cellular surface becomes nappy. (2pp)

SS 5?
gb1208056

SS 5 RESULT (1)

SS 6?
prt full

-1- (WPAT)
AN - 68-42726Q/00 (42726Q)
TI - Suede-like material made by tearing foamed pvc surfaces
DC - A82 F08
PA - (PAND) PANDEL INC
NP - 5
PN - FR1578424-A 00.01.00 (6800)
→ GB1208056-A 00.01.00 (7039)
DE1769981-B 00.01.00 (7229)
CA-916541-A 00.01.00 (7252)
DE1769981-A 70.12.03 (8436)
LA - E
PR - 67.08.17 67US-661459 71.01.20 71US-108193 72.11.03 72US-303476
IC - D06N-003/00 D06N-007/04
AB - (FR1578424)
Synthetic suede like material made by superposition of layers of foamed plastic material of differing melt strength and subsequently tearing them apart along the interface to obtain a rough partly fibrous surface effect. Pref. a layer 0.05-0.25 pref. 0.07-0.15 mm thick of a PVC plastisol (I) is doctored onto a suitable continuous support (paper) gelled and partially expanded without sufficient heating to make the surface tacky. A second layer 0.12-1.25, pref. 0.25-0.75 mm thick of a plastisol

(II) which is stiffer and higher softening than the first plastisol (I) is laid down on top of the first plastisol layer. The second layer is gelled, perhaps partially expanded and heated sufficiently to be tacky enough to receive a (cotton) backing strip. Subsequent heating (to 190-225 deg.C) to fully expand the plastisol compositions both fuses the layers and creates a zone of tension along the interface due to the different softening characteristics of the two plastisols used. Subsequent mechanical separation of the layers along the strained interface results in a torn, open foam surface texture which resembles suede, esp. if the two plastisols have appropriate different tints.

⑯ 公開特許公報 (A)

昭57-25926

⑯ Int. Cl.³
B 29 D 27/00

識別記号

庁内整理番号
2114-4F

⑯ 公開 昭和57年(1982)2月10日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 2 頁)

⑯ 発泡体の表面仕上げ方法

⑯ 特 願 昭55-100963
⑯ 出 願 昭55(1980)7月23日
⑯ 発明者 近藤允孝

千葉市宮野木233-114

⑯ 出願人 鬼怒川ゴム工業株式会社
千葉市長沼町330番地
⑯ 代理人 弁理士 志賀富士弥

明細書

1 発明の名称

発泡体の表面仕上げ方法

2 特許請求の範囲

(1) 発泡体の表面を研摩してスエード状若しくはピロード状に仕上げることを特徴とする発泡体の表面仕上げ方法。

3 発明の詳細を説明

本発明はゴム、ウレタンフォーム等で形成された発泡体の表面の仕上方法に関する。

近年、自動車の内装、家具の装飾等はいわに及ばず、日用品の装飾にもゴム、ウレタンフォーム等の発泡体で形成した布状体が多用されている。ところで、この発泡体は成形時にその表面に極く薄い被膜謂わゆるスキン層が形成される。このス

キン層は外観上何の変化もなく製品の価値感を低下してしまうため、従来、該スキン層表面に植毛加工を行いピロード状又はスエード状の表面を形成するようにしたものがあつた。しかしながら、この植毛加工にあつては毛状体を接着剤で接着する方法であり、前記発泡体表面に接着剤を塗布する工程、および、この接着剤の塗布面に静電気を用いて毛状体を直立して接着する工程等が必要であり、多くの作業工程を必要としてコストアップを余儀なくされる。また、乾燥した接着剤が発泡体表面を硬化させるなどして肌触りが悪くなるという不具合点があつた。

本発明はかかる従来の不具合点に鑑みて、発泡体自体を加工することによつてスエード状若しくはピロード状の表面を形成するようにした表面仕

に前記スキン層3が剥き落されて、前記発泡粒子2の球状膜が毛羽立つた状態になり、前記表面がスエード状若しくはピロード状に仕上がる。

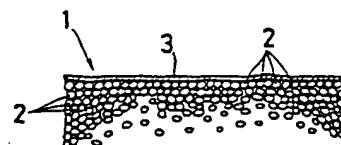
以上説明したように本発明の発泡体の表面仕上げ方法にあつては、発泡体の表面を研磨してスエード若しくはピロード状に仕上げるようにしたので、一度の研磨工程で表面処理を行うことができ作業工程の減少を行うことができる。また、従来の様に接着剤を用いないので表面の肌触りの良いものができる。更に、表面の毛羽立ちが発泡体自体から一体に形成されているので、前記毛羽立ちが容易に脱落しないという各種優れた効果を有する。

4 図面の簡単な説明

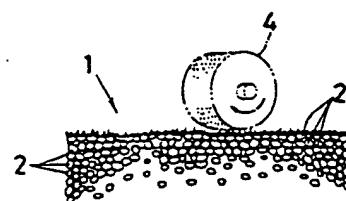
第1図は発泡体の断面図、第2図は本発明に保

4

第1図



第2図



BEST AVAILABLE COPY